

石化行业用深孔钻定做 宁夏深孔钻定做 法因数控品质保证

产品名称	石化行业用深孔钻定做 宁夏深孔钻定做 法因数控品质保证
公司名称	山东法因智能设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市高新区世纪大道2222号
联系电话	13791080728

产品详情

山东法因智能设备有限公司，是承接原上市公司山东法因数控机械股份有限公司所有资源于2016年3月成立的高新技术企业，位于济南高新区孙村现代制造业园区，注册资本4.7亿元。

主要产品有：平面钻，三维钻，法兰钻，角钢线，板机，深孔钻，高速平面钻，大平面钻，大梁冲，锅筒钻，角钢钻，板钻，带锯床，锁扣铣，高速三维钻，转角带锯床，角钢钻，宁夏深孔钻定做，打字机，高速角钢线，塔脚焊接，龙门钻铣床，小梁冲，三面冲，钻割复合机，电焊线，钢轨钻，冲割复合机，集装钻等

公司主要从事光机电一体化智能成套加工设备的开发、制造和销售，旨在快速跟踪国际新技术，不断创新，用信息智能技术提升装备制造业，石化行业用深孔钻定做，提高民族工业的自我装备水平。公司产品集中在高铁建设、电网建设、风电核电、发电装备、建筑钢结构加工、重型汽车、工程机械以及工业废气治理等影响国计民生比较大的领域内。公司产品国内市场占有率60%以上，并出口到世界40多个国家和地区。

谈谈深孔钻加工难题的解决方案

在现代机械加工中，通常把加工孔深与孔径之比大于6的孔称为深孔。

深孔钻切削力分布均匀，分屑、断屑性能好，钻削平稳可靠，钻削出的深孔直线性好，是机加工发展中不可忽略的一环。

一、加工工艺分析深孔钻削加工时，散热和排屑困难，且因钻杆细长而刚性差，易产生弯曲和振动，深孔钻削加工时，高速深孔钻定做，散热和排屑困难，且因钻杆细长而刚性差，易产生弯曲和振动。一般都要借助压力冷却系统解决冷却和排屑，如果润滑冷却介质选用不当，则很容易出现以下问题：

1. 烟雾大

2. 排屑不顺畅

3. 钻头磨损快

市场上深孔钻切削油种类繁多，和传统切削油相比，配方基本一样，只是粘度上有所区别。面对这些问题，我们只要科学的分析各个工艺的加工特点，清晰的了解氯、磷、硫三大极压抗磨添加剂的作用机理，就能够做到在金属加工各工艺中扬长避短、准确运用。

深孔钻削虽然属于切削工艺，但和传统切削又有所不同，在实践当中发现：传统切削在加工时，多把刀具同时工作，各个进程的扭矩不同。而深孔钻削在加工初期，钻头和工件一接触，压力就达到2000N左右，温度瞬时增高，要求所选油品粘度要低，渗透性要好，冷却性要好、排屑要顺畅;加工结束时压力大约在4000N左右，如果所选油品的极压值(PD)低于4000N或者油品中极压剂释放速度慢的话，那么冒烟、钻头磨损快就是必然的了，所以选择的极压剂只要粘度低、极压抗磨性高，运用“亿达渤润-线性理论”，检测油品在2000N—4000N这个关键作用区间能否迅速释放就可以了。

二、添加剂的选择

随着金属加工工艺不断的发展，硫化极压抗磨添加剂在金属加工油领域的主导地位越来越明显，可满足深孔钻床工艺要求的硫化极压抗磨添加剂并不多见。亿达渤润石化经过大量的四球数据分析、多年的一线操作经验积累以及终端使用客户的良好反馈，确定YD-3015(硫化脂肪酸酯)是调和深孔钻切削油理想、有效的硫化添加剂。

山东法因智能设备有限公司，是承接原上市公司山东法因数控机械股份有限公司所有资源于2016年3月成立的高新技术企业，位于济南高新区孙村现代制造业园区，注册资本4.7亿元。

主要产品有：平面钻，三维钻，法兰钻，角钢线，板机，深孔钻，高速平面钻，大平面钻，大梁冲，锅筒钻，角钢钻，板钻，带锯床，锁扣铣，高速三维钻，转角带锯床，角钢钻，打字机，高速角钢线，塔脚焊接，龙门钻铣床，小梁冲，三面冲，钻割复合机，锅炉行业用深孔钻定做，电焊线，钢轨钻，冲割复合机，集装钻等

公司主要从事光机电一体化智能成套加工设备的开发、制造和销售，旨在快速跟踪国际新技术，不断创新，用信息智能技术提升装备制造业，提高民族工业的自我装备水平。

浅析深孔加工工艺特点

深孔钻专家介绍：油缸孔、轴的轴向油孔、空心主轴孔和液压阀孔等都可以进行加工，所使用的技术就是深孔加工。

今天，台铭深孔钻厂家为您介绍它的工艺特点。

深度孔加工的刀杆受到孔径限制，直径小而长度达，加工中产生刚性差，强度比较低，切削时容易振动，产生波纹和锥度，从而对深孔的直线度和表面粗糙度产生影响。深孔加工在钻孔和扩孔时，如果没有采用特殊装置，冷却润滑液很难进入切削区，刀具耐用度会降低，排屑也比较困难。

加工过程中，工人不能看到刀具切削情况，需凭借加工经验中的声音、切削、手摸振动和工件温度、观察仪表等来判断切削过程是否正常。深孔加工中排屑困难，可以采用可靠手段进行断屑，控制切屑长度

和形状，方便顺利排屑，避免切屑堵塞。增加刀具内外排屑装置、刀具引导和支承装置、高压冷却润滑装置等可保证加工顺利进行。刀具散热条件差，切削时温度升高，会降低刀具的耐用度。

山东法因智能设备有限公司，是承接原上市公司山东法因数控机械股份有限公司所有资源于2016年3月成立的高新技术企业，位于济南高新区孙村现代制造业园区，注册资本4.7亿元。

主要产品有：平面钻，三维钻，法兰钻，角钢线，板机，深孔钻，高速平面钻，大平面钻，大梁冲，钢管钻，角钢钻，板钻，带锯床，锁扣铣，高速三维钻，转角带锯床，角钢钻，打字机，高速角钢线，塔脚焊接，龙门钻铣床，小梁冲，三面冲，钻割复合机，电焊线，钢轨钻，冲割复合机，集装钻等

公司主要从事光机电一体化智能成套加工设备的开发、制造和销售，旨在快速跟踪国际新技术，不断创新，用信息智能技术提升装备制造业，提高民族工业的自我装备水平。公司产品集中在高铁建设、电网建设、风电核电、发电装备、建筑钢结构加工、重型汽车、工程机械以及工业废气治理等影响国计民生比较大的领域内。公司产品国内市场占有率60%以上，并出口到世界40多个国家和地区。

深孔钻专家教你如何进行小直径深孔加工？

深孔钻精度高、稳定性好的机床；尤其应注意的是，大力抑制主轴、夹具、刀具的综合误差。适用于小直径孔加工的机床之一，是Louis Levin & Son公司开发的卧式微型钻床，这是一种带底座的小型车床，配有专用的钻削附属装置，可进行高精度小直径孔加工。该装置带有可进行水平方向、垂直方向调整的导轨，便于与主实现同轴。主轴与钻头轴的调直使用专用仪表，可让两轴在低速回转时进行调整，与一般只由钻头回转的加工方法相比，采用主轴与钻头轴同时回转的方式，可获得更高的同轴度。

微型钻头的柄部形状大致有两种，一种是细小直柄，另一种是粗杆直柄。刀具材料仍然以钴高速钢为主。近年来，涂层钻头和硬质合金钻头已大量出现，尤其是细晶粒硬质合金，其耐磨性和韧性均有很大提高，目前已开发出粒径为 $0.5\ \mu\text{m}$ 以下的WC超细晶粒硬质合金，如佳友电工公司开发的AFI细晶粒硬质合金，其抗弯强度达 500kg/mm^2 ，硬度92.5HRA，用其制作微型钻头，切削性能十分理想。

进行钻孔作业之前，应使用显微镜等对备用钻头进行仔细检查，如果使用研磨精度不高的钻头，不仅会降低加工孔的精度，严重时还会造成钻头折断。在钻头尺寸精度方面，如果是加工不锈钢或铁镍钴合金等材料，要求其切削刃高度误差为 $0.001\sim 0.02\text{mm}$ 左右，这可防止刃带磨损，延长工具寿命。

石化行业用深孔钻定做-宁夏深孔钻定做-法因数控品质保证由山东法因智能设备有限公司提供。山东法因智能设备有限公司（www.fincm.com）是山东济南数控机床的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在法因智能领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创法因智能更加美好的未来。同时本公司（www.falanzuan.com）还是从事高速数控法兰钻，山东数控法兰钻，法兰钻孔机床厂家的厂家，欢迎来电咨询。